

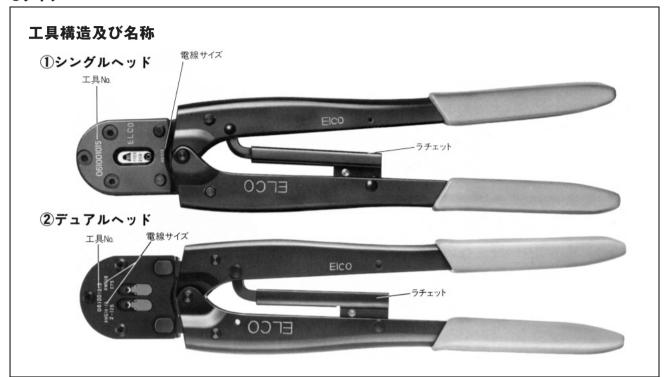
## 取扱説明書手動圧着工具

純正圧着工具を使用した適正な圧着作業および品質管理基準を以下に示します。 この手動工具の適用範囲と製品規格とは必ず一致するとは限りませんので、ご使用に際してはご相談ください。



**KYOCERA Connector Products Corporation** 

## Cタイプ



## 不良事例

不良項目	事例	原因	作業手順  「工具No.と電線サイズが一致しているか確認し
1圧着部形状不良 (ワイヤーバレル部)	引張強度規格不良	規定外電線サイズの使 用又は工具の摩耗	下さい。 ②ハンドルをいっぱいに開いて下さい。
<ul><li>②端子変形</li><li>①曲 り</li><li>②ねじれ</li><li>③バレル変形</li></ul>	バレル 不完全 クリンプ	工具のワイヤクリンプ 部とインシュレーション クリンプ部のズレ又は 段差による。簡易は、イ ンシュレーターにコンタクトを挿入し、コンタ クトのフローティングを 確認する	<ul> <li>③端子をネストに十分差し込んで下さい。</li> <li>4ストリップした電線を芯線部分先端がネストに当たるまで差し込んで下さい。</li> <li>5ハンドルをラチェットのはずれる位置まで十分に閉じて下さい。</li> <li>6ハンドルを開き端子を取り出します。</li> <li>7圧着した端子の形状を確認して下さい。</li> </ul>
③クリンプハイトの バラツキ	工具クリンプ位置が一定でない場合	ラチェットの摩耗及び 変形により、ハンドルを 完全に締付けない位置 (中間位置)、でも復帰 する状態となっている 場合に起きる	